

**Victory™ Shoulder Mill 17™**  
**ДОСТИЖЕНИЯ 2017**  
**Метрическая система**

**WIDIA** ™

# WIDIA™ Victory™ Shoulder Mill 17™ • VSM17™

WIDIA™ Victory Shoulder Mill 17 является высокопроизводительным, универсальным и надёжным решением для обработки уступов 90°. VSM17 отличается повышенной универсальностью, низкими требованиями к мощности станка и плавным процессом резания. Данные фрезы могут успешно применяться как при обработке уступов, профильном фрезеровании стенок, обработке плоскостей и пазов, а также врезаться под углом и работать по винтовой и круговой интерполяциям. Режущие пластины обладают инновационной геометрией режущей кромки, особенность которой заключается в применении переменных передних углов, упрочняющей защитной фаски, небольшого округления кромки, и изготавливаются из новых сплавов Victory последнего поколения, позволяющих повысить производительность и эффективность фрезерных операций.

Почувствуй преимущества от применения новых режущих пластин, изготовленных из передовых твёрдосплавных основ, с нанесённым износостойким покрытием последнего поколения и специальной последующей обработкой поверхности. 7 вариантов твёрдых сплавов, 4 исполнения режущей кромки, а также широкий выбор корпусов фрез VSM17 позволяет проводить высокоэффективную обработку различных материалов.

- Глубина резания до 16,3 мм.
- Наилучшее решение для последовательной обработки уступов и стенок.
- Корпуса фрез под различные системы крепления (концевые, насадные, с резьбовым креплением) и эффективным внутренним подводом СОЖ в зону резания.



## VSM17

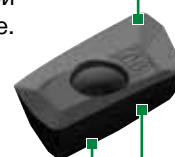
### Особенности

- Режущие пластины и сплавы для всех видов обрабатываемых материалов.
- Радиусы при вершине пластин от 0,4 до 4 мм.
- Максимальная глубина резания 16,3 мм.

### Польза

- Получение точного угла 90° у обработанного уступа, стенки, отверстия или паза.
- Высочайшая производительность и стойкость.
- Новейшие фрезерные сплавы WIDIA для всех видов обрабатываемых материалов.
- Позитивная геометрия, лёгкий процесс резания, уменьшенное время на одну деталь и сниженные требования к мощности станка.
- Стабильность и высокая надёжность.

Большой выбор радиусов при вершине.



Оптимизированный дизайн пластины и большой передний угол для уменьшения усилий и лёгкого процесса резания.

Инновационная геометрия режущей кромки обеспечивает повышенное качество обработанных стенок и плоскости.

**Фрезы для обработки уступов 90°**



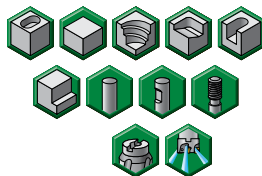
VSM17™

Максимальная глубина резания: 16,3 мм

Угол в плане: 90°

Количество режущих кромок: 2

Диаметры: 25–160 мм



**■ Ассортимент режущих пластин**

**XDPT-MM**



Для полуставового фрезерования (средней тяжести).  
Универсальная геометрия - первый выбор для общего применения.  
PSTS.

**XDPT-MH**



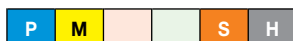
Первый выбор для чернового фрезерования.  
Обработка стали и чугуна.  
Точно спрессована в размер (PSTS).

**XDCT-ALP**

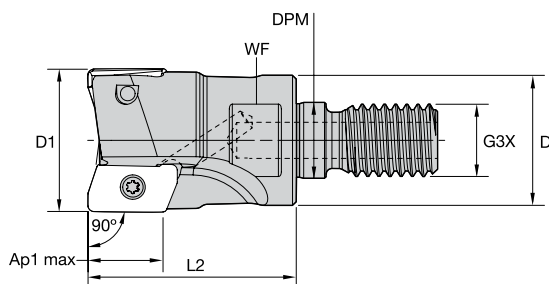
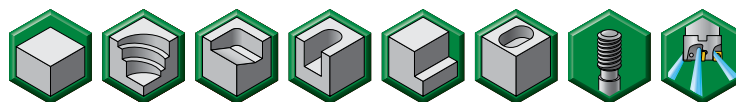


Черновая и чистовая обработка алюминиевых сплавов.  
Абразивные цветные металлы.  
Высокая точность.  
Шлифованная по периферии.

**XDCT-ML**



Для лёгкого фрезерования и обработки средней тяжести.  
Первый выбор для обработки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов.  
Шлифованная по периферии.



### ■ Концевые фрезы с резьбовым креплением

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	max угол врезания	подвод СОЖ	max частота вращения	вес кг
5988091	VSM17D025Z02M12XD17	25	21	12,5	M12	35	17	16,3	2	8.8	Yes	41800	0,08
5988092	VSM17D032Z03M16XD17	32	29	17,0	M16	40	24	16,3	3	5.7	Yes	34700	0,17
5988132	VSM17D32Z02M016XD17	32	29	17,0	M16	40	24	16,3	2	5.7	Yes	34700	0,18
5988093	VSM17D040Z04M16XD17	40	29	17,0	M16	40	24	16,2	4	4.0	Yes	29800	0,20
5988131	VSM17D40Z03M016XD17	40	29	17,0	M16	40	24	16,2	3	4.0	Yes	29800	0,20

### ■ Запасные части



винт пластины

191.725



Нм

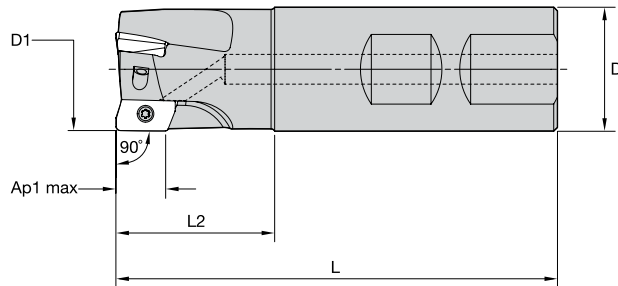
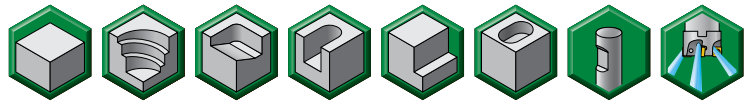
3,5



ключ

170.025

ПРИМЕЧАНИЕ: Стандартные корпуса не требуют доработок при закреплении пластин с радиусом при вершине до 1,6 мм.  
Рекомендации по модификации корпусов смотрите на странице 14.



■ Концевые фрезы с хвостовиком Weldon®

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max угол врезания	подвод СОЖ	max частота вращения	вес кг
5988102	VSM17D025Z02B25XD17	25	25	90	33	16,3	2	8.8	Yes	41800	0,26
5988136	VSM17D032Z02B32XD17	32	32	100	39	16,3	2	5.7	Yes	34700	0,49
5988103	VSM17D032Z03B32XD17	32	32	100	39	16,3	3	5.7	Yes	34700	0,48
5988137	VSM17D040Z03B40XD17	40	40	110	39	16,2	3	4.0	Yes	29800	0,88
5988104	VSM17D040Z04B40XD17	40	40	110	39	16,2	4	4.0	Yes	29800	0,87

■ Запасные части



винт пластины

191.725



Нм

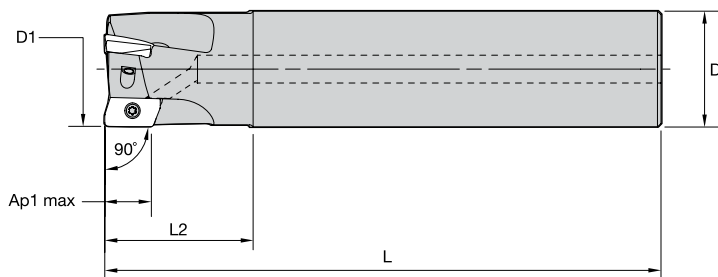
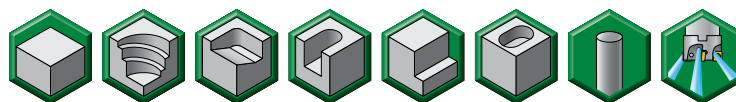
3,5



ключ

170.025

ПРИМЕЧАНИЕ: Стандартные корпуса не требуют доработок при закреплении пластин с радиусом при вершине до 1,6 мм.  
Рекомендации по модификации корпусов смотрите на странице 14.



■ Концевые фрезы с цилиндрическим хвостовиком

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max угол врезания	подвод СОЖ	max частота вращения	вес кг
5988055	VSM17D025Z02A25XD17L110	25	25	110	44	16,3	2	8.8	Yes	41800	0,32
5988056	VSM17D025Z02A25XD17L170	25	25	170	44	16,3	2	8.8	Yes	41800	0,54
5988107	VSM17D032Z02A32XD17L120	32	32	120	50	16,3	2	5.7	Yes	34700	0,60
5988057	VSM17D032Z03A32XD17L120	32	32	120	50	16,3	3	5.7	Yes	34700	0,60
5988109	VSM17D040Z03A32XD17L130	40	32	130	50	16,2	3	4.0	Yes	29800	0,77
5988059	VSM17D040Z04A32XD17L130	40	32	130	50	16,2	4	4.0	Yes	29800	0,77

■ Запасные части



винт пластины

191.725



Нм

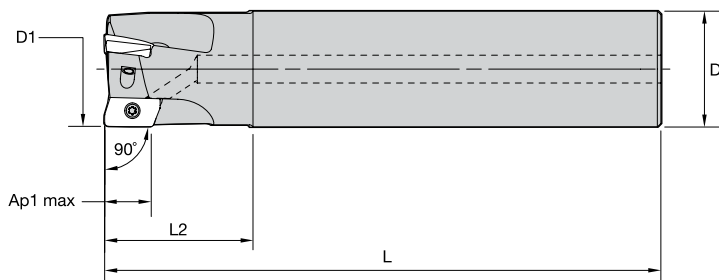
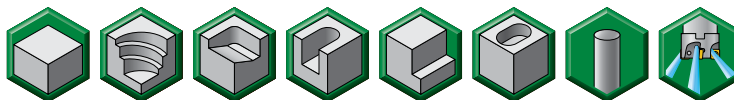
3,5



ключ

170.025

ПРИМЕЧАНИЕ: Стандартные корпуса не требуют доработок при закреплении пластин с радиусом при вершине до 1,6 мм.  
Рекомендации по модификации корпусов смотрите на странице 14.



■ Концевые фрезы с цилиндрическим хвостовиком • Удлиненное исполнение

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max угол врезания	подвод СОЖ	max частота вращения	вес кг
5988108	VSM17D032Z02A32XD17L210	32	32	210	50	16,3	2	5.7	Yes	34700	1,14
5988058	VSM17D032Z03A32XD17L210	32	32	210	50	16,3	3	5.7	Yes	34700	1,13
5988110	VSM17D040Z03A32XD17L250	40	32	250	50	16,2	3	4.0	Yes	29800	1,49
5988060	VSM17D040Z04A32XD17L250	40	32	250	50	16,2	4	4.0	Yes	29800	1,49

■ Запасные части



винт пластины

191.725



Нм

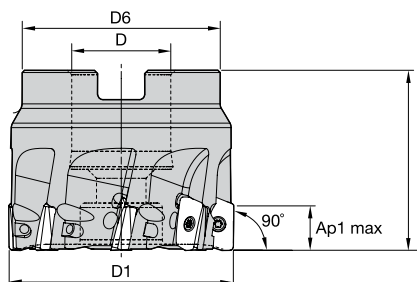
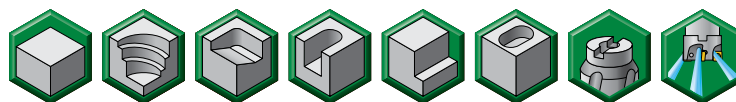
3,5



ключ

170.025

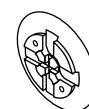
ПРИМЕЧАНИЕ: Стандартные корпуса не требуют доработок при закреплении пластин с радиусом при вершине до 1,6 мм.  
 Рекомендации по модификации корпусов смотрите на странице 14.



■ Насадные фрезы

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	max угол врезания	подвод СОЖ	max частота вращения	вес кг
5988094	VSM17D040Z04S16XD17	40	16	37	40	16,2	4	4.0	Yes	29800	0,19
5988095	VSM17D050Z04S22XD17	50	22	45	40	16,1	4	3.0	Yes	25800	0,28
5988096	VSM17D050Z05S22XD17	50	22	45	40	16,1	5	3.0	Yes	25800	0,29
5988134	VSM17D050Z06S22XD17	50	22	45	40	16,1	6	3.0	Yes	25800	0,28
5988097	VSM17D063Z05S22XD17	63	22	50	40	16,0	5	2.1	Yes	22400	0,45
5988135	VSM17D063Z06S22XD17	63	22	50	40	16,0	6	2.1	Yes	22400	0,45
5988098	VSM17D080Z06S27XD17	80	27	60	50	15,9	6	1.6	Yes	19500	0,98
5988133	VSM17D080Z07S27XD17	80	27	60	50	15,9	7	1.6	Yes	19500	0,96
5988099	VSM17D100Z08S32XD17	100	32	80	50	15,8	8	1.2	Yes	17200	1,63
5988100	VSM17D125Z09S40XD17	125	40	90	63	15,7	9	0.9	Yes	15200	2,94
5988101	VSM17D160Z12S40XD17	160	40	100	63	15,6	12	0.7	Yes	13300	3,66

■ Запасные части



D1	винт пластины	Нм	ключ	винт с потайной головкой	винт с потайной головкой и канавкой для СОЖ	крепежный винт с каналом для СОЖ в сборе	винт с крестовой головкой	насадка для подачи СОЖ
40,0	191.725	3,5	170.025	MS1294	MS1294CG	-	-	-
50,0	191.725	3,5	170.025	MS1234	MS1294CG	-	-	-
50,0	191.725	3,5	170.025	MS1234	MS1234CG	-	-	-
63,0	191.725	3,5	170.025	MS1234	MS1234CG	-	-	-
80,0	191.725	3,5	170.025	MS2038	MS2038CG	-	-	-
100,0	191.725	3,5	170.025	-	-	MS2195C	-	-
125,0	191.725	3,5	170.025	-	-	MS2187C	-	-
160,0	191.725	3,5	170.025	-	-	-	12146107000	12146111100

ПРИМЕЧАНИЕ: Стандартные корпуса не требуют доработок при закреплении пластины с радиусом при вершине до 1,6 мм.  
Рекомендации по модификации корпусов смотрите на странице 14.

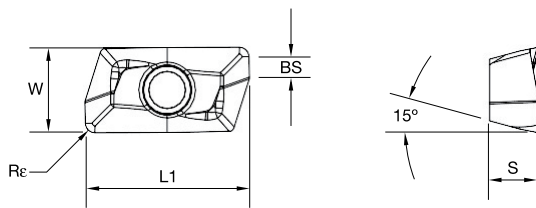


## ■ Рекомендации по выбору пластин

Группа материала	Лёгкое фрезерование		Общего применения		Тяжелая обработка	
	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав
P1-P2	.E..ML	WP40PM	.S..MM	WP40PM	.S..MH	WP40PM
P3-P4	.E..ML	WP35CM	.S..MM	WP35CM	.S..MH	WP35CM
P5-P6	.E..ML	WP35CM	.S..MM	WU35PM	.S..MH	WP35CM
M1-M2	.E..ML	WP25PM	.S..MM	WP25PM	.S..MM	WU35PM
M3	.E..ML	WP35CM	.S..MM	WP35CM	.S..MH	WP35CM
K1-K2	.S..MM	WK15CM	.S..MM	WK15CM	.S..MH	WK15CM
K3	.E..ML	WP35CM	.S..MM	WP35CM	.S..MH	WP35CM
N1-N2	.F..ALP	WN10HM	.F..ALP	WN25PM	.F..ALP	WN25PM
N3	-	-	-	-	-	-
S1-S2	.S..MM	WP25PM	.S..MM	WU35PM	.S..MM	WU35PM
S3	.S..MM	WU35PM	.S..MM	WU35PM	.S..MM	WU35PM
S4	.S..MM	WP25PM	.S..MM	WU35PM	.S..MM	WU35PM
H1	-	-	-	-	-	-



XDCT-ML



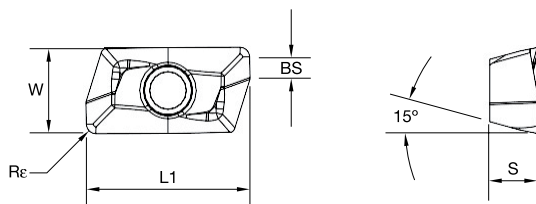
- первый выбор
- альтернативный выбор



	P	M	K	N	S	H
P	●	○	○	○	○	○
M	○	●	○	○	○	○
K	○	○	●	○	○	○
N	○	○	○	●	○	○
S	○	○	○	○	●	○
H	○	○	○	○	○	●

## ■ XDCT-ML

номер по каталогу	число режущих кромок	L1	BS	S	W	Re						
							WK15CM	WN25PM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WU35PM
XDCT170404PEERML	2	19,15	2,62	4,90	9,60	0,40	●	●	○	○	○	○
XDCT170408PEERML	2	19,15	2,22	4,90	9,60	0,80	●	●	○	○	○	○
XDCT170412PEERML	2	19,16	1,82	4,90	9,60	1,20	●	●	○	○	○	○
XDCT170416PEERML	2	19,17	1,42	4,90	9,60	1,60	●	●	○	○	○	○
XDCT170420PEERML	2	19,17	1,01	4,90	9,60	2,00	●	●	○	○	○	○
XDCT170424PEERML	2	19,17	0,63	4,90	9,60	2,40	●	●	○	○	○	○
XDCT170432PEERML	2	18,85	—	4,88	9,59	3,20	●	●	○	○	○	○
XDCT170440PEERML	2	18,33	—	4,87	9,59	4,00	●	●	○	○	○	○



**WIDIA**  
**VICTORY**

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	●	●
S	■	■	■
H	■	■	■

● первый выбор  
○ альтернативный выбор

■ XDCT-ALP

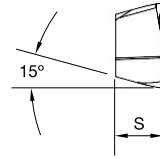
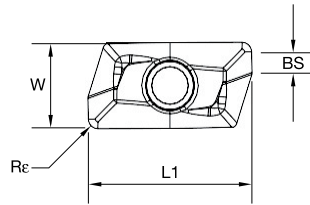
номер по каталогу	число режущих кромок	L1	BS	S	W	Re	WNT10HM		WNT25PM	
							6007341	6007220	6007345	6007344
XDCT170404PEFRALP	2	19,15	2,62	4,90	9,60	0,40	■	■	■	■
XDCT170408PEFRALP	2	19,15	2,22	4,90	9,60	0,80	■	■	■	■
XDCT170412PEFRALP	2	19,16	1,82	4,90	9,60	1,20	■	■	■	■
XDCT170416PEFRALP	2	19,17	1,42	4,90	9,60	1,60	■	■	■	■
XDCT170420PEFRALP	2	19,17	1,01	4,90	9,60	2,00	■	■	■	■
XDCT170424PEFRALP	2	19,17	0,63	4,90	9,60	2,40	■	■	■	■
XDCT170432PEFRALP	2	18,85	—	4,88	9,59	3,20	■	■	■	■
XDCT170440PEFRALP	2	18,33	—	4,87	9,59	4,00	■	■	■	■



XDPT-MM



XDPT-MH



- первый выбор
- альтернативный выбор

P	●	○	○	○	○	○
M	●	○	○	○	○	○
K	●	○	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○	○
S	●	○	○	○	○	○
H	●	○	○	○	○	○

### ■ XDPT-MM

номер по каталогу	число режущих кромок	L1	BS	S	W	Rε						
							WK15CM	WN25PM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WU35PM
XDPT170404PESRMM	2	19,15	2,52	4,90	9,60	0,40	●	○	○	○	○	○
XDPT170408PESRMM	2	19,15	2,15	4,90	9,60	0,80	●	○	○	○	○	○
XDPT170412PESRMM	2	19,16	1,77	4,90	9,60	1,20	●	○	○	○	○	○
XDPT170416PESRMM	2	19,17	1,38	4,90	9,60	1,60	●	○	○	○	○	○
XDPT170420PESRMM	2	19,17	0,99	4,90	9,60	2,00	●	○	○	○	○	○
XDPT170424PESRMM	2	19,17	0,62	4,90	9,60	2,40	●	○	○	○	○	○
XDPT170432PESRMM	2	18,85	—	4,89	9,59	3,20	●	○	○	○	○	○
XDPT170440PESRMM	2	18,33	—	4,87	9,59	4,00	●	○	○	○	○	○

### ■ XDPT-MH

номер по каталогу	число режущих кромок	L1	BS	S	W	Rε						
							WK15CM	WN25PM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WU35PM
XDPT170408PESRMH	2	19,15	2,10	4,91	9,60	0,80	●	○	○	○	○	○
XDPT170412PESRMH	2	19,16	1,73	4,91	9,60	1,20	●	○	○	○	○	○

■ Рекомендованные начальные значения скоростей резания [м/мин]

Группа материала		WK15CM	WN25PM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WN10HM	WU35PM
P	1	- - -	- - -	330 285 270	455 395 370	295 260 245	- - -	260 230 215
	2	- - -	- - -	275 240 200	280 255 230	250 215 180	- - -	220 190 160
	3	- - -	- - -	255 215 175	255 230 205	230 195 160	- - -	200 170 140
	4	- - -	- - -	225 185 150	190 175 160	205 170 135	- - -	180 150 120
	5	- - -	- - -	185 170 150	260 230 210	170 155 135	- - -	150 135 120
	6	- - -	- - -	165 125 100	160 135 110	150 115 90	- - -	130 100 80
M	1	- - -	- - -	205 180 165	205 185 155	195 170 155	- - -	170 150 135
	2	- - -	- - -	185 160 130	185 160 140	175 150 125	- - -	155 130 110
	3	- - -	- - -	140 120 95	145 130 115	130 115 90	- - -	115 100 80
K	1	420 385 340	- - -	230 205 185	295 265 240	- - -	190 170 150	- - -
	2	335 295 275	- - -	180 160 150	235 210 190	- - -	- - -	- - -
	3	280 250 230	- - -	150 135 120	195 175 160	- - -	- - -	- - -
N	1	- - -	1075 945 875	- - -	- - -	- - -	2000 1200 1000	- - -
	2	- - -	945 875 760	- - -	- - -	- - -	1365 815 665	- - -
	3	- - -	945 875 760	- - -	- - -	- - -	800 500 400	- - -
S	1	- - -	- - -	40 35 25	- - -	40 35 30	- - -	35 30 25
	2	- - -	- - -	40 35 25	- - -	40 35 30	- - -	35 30 25
	3	- - -	- - -	50 40 25	- - -	50 40 30	- - -	45 35 25
	4	- - -	- - -	70 50 35	66 50 33	65 50 35	- - -	60 45 30
H	1	- - -	- - -	120 90 70	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

ПРИМЕЧАНИЕ: Значение ПЕРВОГО выбора выделено жирным шрифтом.  
При увеличении толщины стружки уменьшайте скорость резания.

Рекомендованные значения подач

■ Рекомендованные значения подач [мм/зуб]

Легкие режимы обработки	Общего назначения	Тяжелая обработка
-------------------------	-------------------	-------------------

Геометрия пластины	Значение подачи на зуб (fz) в зависимости от радиальной глубины резания (ae)															Геометрия пластины
	5%		10%		20%		30%		40-100%							
.F..ALP	0,12	<b>0,23</b>	0,58	0,08	<b>0,17</b>	0,42	0,06	<b>0,13</b>	0,31	0,06	<b>0,11</b>	0,27	0,05	<b>0,10</b>	0,25	.F..ALP
.E..ML	0,16	<b>0,35</b>	0,70	0,12	<b>0,25</b>	0,50	0,09	<b>0,19</b>	0,38	0,08	<b>0,16</b>	0,33	0,07	<b>0,15</b>	0,30	.E..ML
.S..MM	0,16	<b>0,46</b>	0,87	0,12	<b>0,33</b>	0,63	0,09	<b>0,25</b>	0,47	0,08	<b>0,22</b>	0,41	0,07	<b>0,20</b>	0,38	.S..MM
.S..MH	0,23	<b>0,58</b>	0,93	0,17	<b>0,42</b>	0,67	0,13	<b>0,31</b>	0,50	0,11	<b>0,27</b>	0,44	0,10	<b>0,25</b>	0,40	.S..MH

ПРИМЕЧАНИЕ: В качестве начальных значений применяйте режимы резания для лёгкой обработки.

# Комплекты с фрезами Victory™ Shoulder Mill 17™

Закажите Комплект с подходящей Вам фрезой серии VSM17 с пластинами и достигните высочайшего качества обработанных уступов 90° !

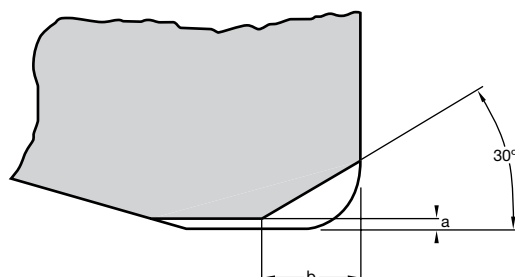
Закажите один из стартовых комплектов и оцените высокую производительность фрез VSM17. Каждый комплект содержит один корпус фрезы и 10 пластин из сплавов последнего поколения WIDIA™ Victory™. Подробная информация о составе комплектов указана в таблице ниже.



## ■ Комплекты VSM17

номер заказа	номер по каталогу	диаметр D1 (мм)	тип корпуса	Группа материала	содержание					
					корпус	кол-во	пластина	кол-во	сплав	Z (число зубьев)
6049187	VSM17KITCD025Z2WP40PM	25	ЦИЛ. хвостовик	P	VSM17D025Z02A25XD17L110	1	XDPT170408PESRMM	10	WP40PM	2
6049185	VSM17KITSW025Z2WP40PM	25	РЕЗЬБ. крепление	P	VSM17D025Z02M12XD17	1	XDPT170408PESRMM	10	WP40PM	2
6049186	VSM17KITWD025Z2WP40PM	25	WELDON	P	VSM17D025Z02B25XD17	1	XDPT170408PESRMM	10	WP40PM	2
6049190	VSM17KITCD032Z3WP40PM	32	ЦИЛ. хвостовик	P	VSM17D032Z03A32XD17L120	1	XDPT170408PESRMM	10	WP40PM	3
6049188	VSM17KITSW032Z3WP40PM	32	РЕЗЬБ. крепление	P	VSM17D032Z03M16XD17	1	XDPT170408PESRMM	10	WP40PM	3
6049189	VSM17KITWD032Z3WP40PM	32	WELDON	P	VSM17D032Z03B32XD17	1	XDPT170408PESRMM	10	WP40PM	3
6049311	VSM17KITCD032Z2WP40PM	32	ЦИЛ. хвостовик	P	VSM17D032Z02A32XD17L120	1	XDPT170408PESRMM	10	WP40PM	2
6049313	VSM17KITCD040Z4WP40PM	40	ЦИЛ. хвостовик	P	VSM17D040Z04A32XD17L130	1	XDPT170408PESRMM	10	WP40PM	4
6049312	VSM17KITSD040Z4WP40PM	40	НАСАДНАЯ	P	VSM17D040Z04S16XD17	1	XDPT170408PESRMM	10	WP40PM	4
6049314	VSM17KITSD050Z4WP40PM	50	НАСАДНАЯ	P	VSM17D050Z04S22XD17	1	XDPT170408PESRMM	10	WP40PM	4
6049315	VSM17KITSD050Z5WP40PM	50	НАСАДНАЯ	P	VSM17D050Z05S22XD17	1	XDPT170408PESRMM	10	WP40PM	5
6049316	VSM17KITSD063Z5WP40PM	63	НАСАДНАЯ	P	VSM17D063Z05S22XD17	1	XDPT170408PESRMM	10	WP40PM	5
6049317	VSM17KITSD080Z6WP40PM	80	НАСАДНАЯ	P	VSM17D080Z06S27XD17	1	XDPT170408PESRMM	10	WP40PM	6
6049318	VSM17KITSD100Z8WP40PM	100	НАСАДНАЯ	P	VSM17D100Z08S32XD17	1	XDPT170408PESRMM	10	WP40PM	8
6049321	VSM17KITCD025Z2WK15CM	25	ЦИЛ. хвостовик	K	VSM17D025Z02A25XD17L110	1	XDPT170408PESRMM	10	WK15CM	2
6049319	VSM17KITSW025Z2WK15CM	25	РЕЗЬБ. крепление	K	VSM17D025Z02M12XD17	1	XDPT170408PESRMM	10	WK15CM	2
6049320	VSM17KITWD025Z2WK15CM	25	WELDON	K	VSM17D025Z02B25XD17	1	XDPT170408PESRMM	10	WK15CM	2
6049324	VSM17KITCD032Z3WK15CM	32	ЦИЛ. хвостовик	K	VSM17D032Z03A32XD17L120	1	XDPT170408PESRMM	10	WK15CM	3
6049322	VSM17KITSW032Z3WK15CM	32	РЕЗЬБ. крепление	K	VSM17D032Z03M16XD17	1	XDPT170408PESRMM	10	WK15CM	3
6049323	VSM17KITWD032Z3WK15CM	32	WELDON	K	VSM17D032Z03B32XD17	1	XDPT170408PESRMM	10	WK15CM	3
6049325	VSM17KITCD032Z2WK15CM	32	ЦИЛ. хвостовик	K	VSM17D032Z02A32XD17L120	1	XDPT170408PESRMM	10	WK15CM	2
6049327	VSM17KITCD040Z4WK15CM	40	ЦИЛ. хвостовик	K	VSM17D040Z04A32XD17L130	1	XDPT170408PESRMM	10	WK15CM	4
6049326	VSM17KITSD040Z4WK15CM	40	НАСАДНАЯ	K	VSM17D040Z04S16XD17	1	XDPT170408PESRMM	10	WK15CM	4
6049328	VSM17KITSD050Z4WK15CM	50	НАСАДНАЯ	K	VSM17D050Z04S22XD17	1	XDPT170408PESRMM	10	WK15CM	4
6049329	VSM17KITSD050Z5WK15CM	50	НАСАДНАЯ	K	VSM17D050Z05S22XD17	1	XDPT170408PESRMM	10	WK15CM	5
6049330	VSM17KITSD063Z5WK15CM	63	НАСАДНАЯ	K	VSM17D063Z05S22XD17	1	XDPT170408PESRMM	10	WK15CM	5
6049331	VSM17KITSD080Z6WK15CM	80	НАСАДНАЯ	K	VSM17D080Z06S27XD17	1	XDPT170408PESRMM	10	WK15CM	6
6049332	VSM17KITSD100Z8WK15CM	100	НАСАДНАЯ	K	VSM17D100Z08S32XD17	1	XDPT170408PESRMM	10	WK15CM	8

**Инструкция по доработке корпуса для использования пластин с большим радиусом  
 (фрезы для обработки уступов и фрезы с винтовым расположением зубьев)**



радиус скругления пластины	снимаемый материал	
	a	b
3,1 мм	0,2 мм	1,8 мм





# Victory™ Shoulder Mill 17™

## ДОСТИЖЕНИЯ 2017

### Центральный офис

Kennametal Inc.  
WIDIA Products Group  
1600 Technology Way  
Latrobe, PA 15650 США  
Телефон: 800 446 7738 (США и Канада)  
Электронная почта: [w-na.service@widia.com](mailto:w-na.service@widia.com)

### Офис в Азиатско-Тихоокеанском регионе

Kennametal Singapore Pte. Ltd.  
WIDIA Products Group  
3A International Business Park  
Unit #01-02/03/05, ICON@IBP  
Сингапур 609935  
Телефон: +65 6265 9222  
Электронная почта: [w-sg.service@widia.com](mailto:w-sg.service@widia.com)

### Европейский офис

Kennametal Europe GmbH  
WIDIA Products Group  
Rheingoldstrasse 50  
CH 8212 Neuhausen am Rheinfall  
Швейцария  
Телефон: +41 52 6750 100  
Электронная почта: [w-ch.service@widia.com](mailto:w-ch.service@widia.com)

### Офис в Индии

Kennametal India Limited  
WIDIA Products Group  
CIN: L27109KA1964PLC001546  
8/9th Mile, Tumkur Road  
Bangalore – 560 073  
Телефон: +91 080 22198444 или +91 080 43281444  
Электронная почта: [w-in.service@widia.com](mailto:w-in.service@widia.com)

©2015 Kennametal Inc. Все права защищены. A-15-04594RU



[WWW.WIDIA.COM](http://WWW.WIDIA.COM)